

LES FONDERIES DE SOLOGNE

Sur cette photo vous reconnaissez la place de la gare. Mais en face de la gare ne cherchez pas l'Espace Madeleine Sologne, ce sont les bâtiments de l'usine que vous voyez.

Lors de sa création en 1875, ce n'est qu'un petit atelier artisanal qui fabrique des pièces de charrues pour les paysans solognots. Au début du XX^{ème} siècle, l'entreprise commence à produire des petites pièces mécaniques en fonte pour l'industrie puis, pendant la guerre de 1914-1918, du matériel pour l'armée. Son développement se poursuit après cette guerre et ses propriétaires créent alors une société anonyme sous la dénomination commerciale de Les Fonderies de Sologne. Dans les meilleurs moments, l'usine a dû compter jusqu'à 100 salariés (ouvriers et agents administratifs).

NOS TÉMOINS

Trois anciens ouvriers des Fonderies, Messieurs **André Lusson**, **Michel Manquat** et **Jean-Luc Renard** ainsi que Mesdames **Roselyne Lucas** qui travaillait au service administratif et **Evelyne Benoit**, fille d'un des directeurs de l'usine, ont bien voulu répondre à nos questions. Nous les en remercions vivement. André Lusson a travaillé à la fonderie de 1953 à 1963, Michel Manquat de 1963 à 1981, Jean-Luc Renard de 1970 à la fermeture en 1983, Roselyne Lucas de 1973 à 1981.



ÉDITORIAL

Cet été ne fut pas pour l'ACSPF synonyme de vacances car nous préparons avec acharnement le livre consacré à l'histoire des rues de La Ferté-Saint-Aubin qui, nous l'espérons, verra le jour au cours du 3^e trimestre de cette année. Mais cela ne nous empêche pas de poursuivre la parution de notre gazette semestrielle: Il y a quelques années, est paru dans la République du Centre une rubrique consacrée aux anciennes industries de notre commune. Quelques personnes, intéressées par ces articles de notre collègue Xavier Bizot, avaient souhaité avoir de plus amples informations sur le travail accompli dans ces usines. Henri Rivière évoque dans ce N° 31 une entreprise qui pendant plus d'un siècle a fait vivre des dizaines de Fertésiens: Les Fonderies de Sologne.

Michel Clergeau

*La place de la Gare
à la Ferté Saint-Aubin
avec les bâtiments
de l'usine des Fonderies
de Sologne.*

QUEL GENRE DE TRAVAIL ?

Le matériau de base était la fonte qui était livrée en pavés par camions et que l'on faisait fondre dans un four chauffé au charbon (**le cubilot**). L'usine produisait donc uniquement des pièces en fonte pour des entreprises comme Thermor (cuisinières et matériel de chauffage) ou Rivière-Casalis (matériel agricole), plaques de cheminée, récupérateurs de chaleur, pompes pour des entreprises locales, etc. Mais avant de produire les pièces, il fallait construire pour chacune un moule. C'était une opération assez complexe qui mobilisait plusieurs équipes d'ouvriers entre 7h30 et midi.

Vous trouverez dans les pages suivantes une rapide description des étapes de fabrication.



LE TRAVAIL DE LA MATINÉE

LA FABRICATION DES MOULES

Le modèle de la pièce (en plâtre ou en bois) était d'abord remis aux **noyauteurs**. Ceux-ci fabriquaient des « **noyaux** » en sable aggloméré à partir de tous les espaces vides du modèle (par exemple, le trou d'un robinet). Puis le modèle de la pièce était placé dans un châssis (une sorte de caisse) que les **mouleurs** remplissaient d'un sable très compact (un liant était incorporé au sable) qui épousait les formes du modèle. (Le châssis était en deux parties pour que l'on puisse y accéder.) Un espace était aménagé pour permettre le passage de la fonte en fusion. Ensuite le modèle était retiré.

Ci-dessus, ouvriers et dirigeants devant leur usine le 6 mai 1961.

Ci-contre, l'atelier de moulage à la chaîne.



Ne restait que sa forme, son empreinte. Les « **noyaux** » étaient alors posés sur les parties qui devaient rester vides. On voit l'importance de ce travail compte tenu qu'il fallait bien sûr faire autant de moules que de pièces à couler (un moule pour chaque pièce). Pour certaines pièces, la fabrication des moules se faisait sur des machines.

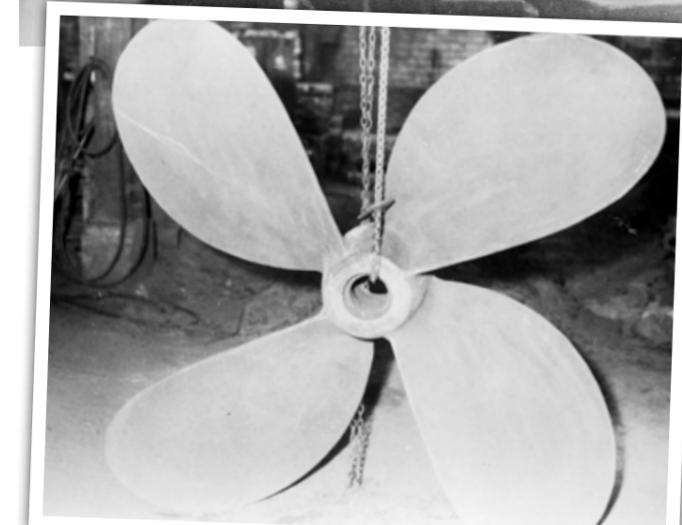
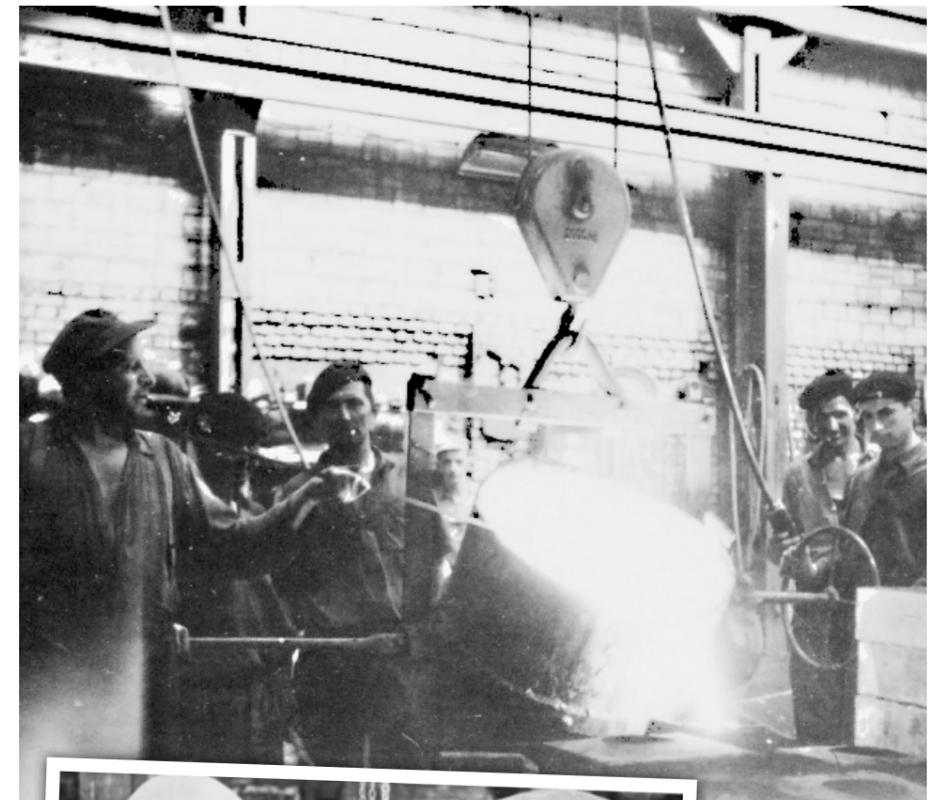
LES OPÉRATIONS DE FINITION DES PIÈCES COULÉES LA VEILLE : SABLAGE ET ÉBARDAGE
Pendant ce temps, d'autres équipes procédaient au démoulage des pièces coulées la veille, au **sablage** pour enlever la terre collée sur leurs parois et à **l'ébardage** pour éliminer avec des meules (**les grenailleuses**) les bavures de fonte qui restaient.

LA COULÉE

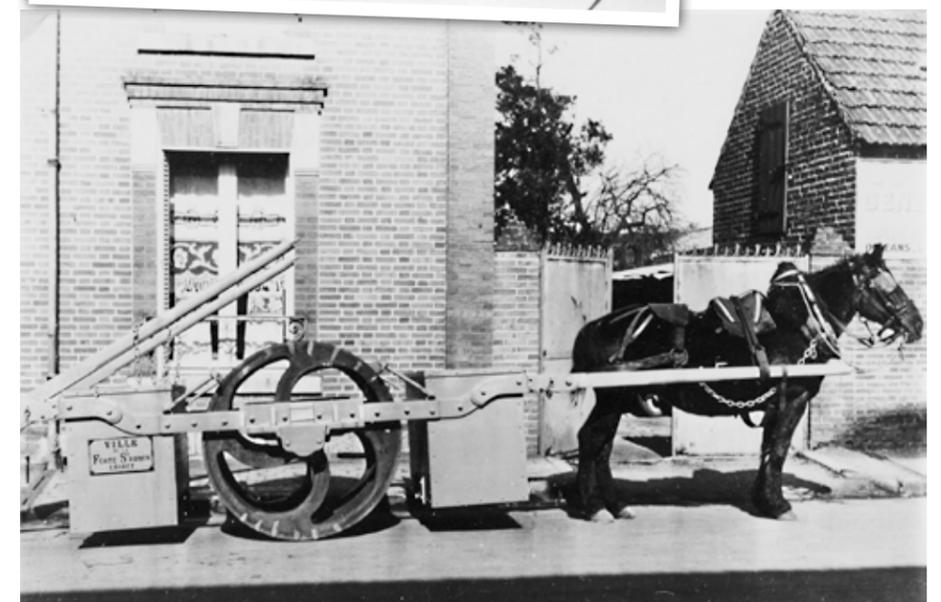
Puis venait, vers 14h30, le grand moment de la coulée. Dans le grand cubilot chauffé au coke la fonte était fondue ! Avec une perche en fer, on retirait la « **carotte** » qui obstruait la sortie de la cuve. La fonte en fusion coulait dans un grand creuset. Les **couleurs** la récupéraient dans de petits creusets pour la verser dans les moules et commencer la production. « *On avait très chaud !* » dit un ouvrier. On le comprend. La fonderie, on l'a dit, produisait en grande série des pièces de taille petite ou moyenne. Mais elle avait aussi des commandes de gros matériel, par exemple les hélices de bateau qui méritaient bien une *photo* ! Une fois même, en 1931, la commune de La Ferté-Saint-Aubin lui commanda un exemplaire unique : un gros rouleau qui, tracté par un cheval, devait servir à enfoncer les pierres sur les routes.

N'oublions pas le personnel administratif !
Dans les années 70, six personnes effectuaient le travail administratif : commandes, facturation, feuilles de paie, etc.

En 1931, la commune de la Ferté Saint-Aubin commande un gros rouleau qui servira à enfoncer les pierres sur les routes



Étape cruciale de la production, les ouvriers font couler la fonte en fusion dans les moules.



AMBIANCE ET CONDITIONS DE TRAVAIL

Entre ouvriers les relations étaient généralement bonnes. On avait peu de contact avec la direction. Monsieur Manquat, chef d'atelier, assurait l'organisation du travail. Certains salariés travaillaient à la tâche. Horaires de travail : 7H30-12H, 13H30-17H.

Les conditions de travail étaient souvent pénibles. À cause de la chaleur du four et des coulées de fonte pendant la production des pièces mais aussi en raison de la poussière de terre et de sable pendant la confection des noyaux et des moules puis lors

*Dans le sable et la poussière...
À gauche : Michel Manquat*



Des odeurs très désagréables flottaient souvent dans l'usine et dans les maisons voisines.

des opérations de finition (sablage, ébarbage). On a déploré plusieurs cas de silicose.

Des odeurs très désagréables flottaient souvent dans l'usine et dans les maisons voisines.

Rectificatif :

Contrairement à ce que nous avons écrit dans notre bulletin de mars 2013 (N° 30) Les Bruyères de Sologne n'était pas le nom de la section féminine des Cadets de Sologne mais celui de la section féminine du Cercle Victor Hugo.

LES DERNIÈRES ANNÉES (1978-1983)

Il semble que les premières difficultés sérieuses de l'entreprise soient apparues vers 1978.

Les salariés sont inquiets et certains s'affilient à un syndicat (CGT). Le 27 février 1978, six ouvriers sont licenciés. Ce n'est malheureusement que le début de la fin.

Le 8 octobre 1981, le personnel est informé que la paie sera versée le 12 octobre et l'usine fermée le

lendemain. 62 salariés sont licenciés. On imagine le désarroi des familles et l'inquiétude dans la ville.

La société Les Fonderies de Sologne est mise en liquidation. Cependant un contrat de location-gérance est passé avec une fonderie de Vierzon qui crée une « société à responsabilité limitée » appelée « La Société Nouvelle des Fonderies de Sologne ».

Cette nouvelle société emploie 25 salariés.

Mais le 1^{er} février 1983, les ouvriers trouvent les portes closes. Malgré les démarches entreprises par le syndicat et par la municipalité (conseil municipal exceptionnel du 27 février 1983), c'est la fermeture définitive de l'usine.

Henri Rivière